Date: Monday, 12/05/2008 11:41:53 AM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer	: CC-DAR01 Dart Aerospace Ltd.	**Drawing Name**	: D206-507-011
Job Number	: 38069		
Estimate Number	: 10804		
P.O. Number	:	**Part Number**	: D206507011
This Issue	: 12/05/2008 **S.O. No.** :	**Drawing Number**	: R08-016/NCR08-022
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	:
First Issue	: 18/03/2008 **Type** : THERMOFORMING	**Drawing Revision**	:
Previous Run	: 00015	**Material**	:
Written By	:	**Due Date**	: 24/03/2008 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: JVD 08.5.12		
Comment	:		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description:
1.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP

 08.05.12 (1) 

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

2.0	D206507011	Shroud Module

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Shroud Module
Qty 1 original B18121 @ CHG003 50

3.0	HAND FINISHING1	HAND FINISHING RESOURCE #1

Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1
-Lightly scuff D2272's with a red scothbrite.
-Wash unsing wash n wipe 4105S. 08 06 10

4.0	SPRAY PAINTING	SPRAY PAINTING

Comment: SPRAY PAINTING
Paint D2272's using Acrythane Aviation flat black, as per Dwg D2272.
Do not paint the insides of the shroud, and ensure to place them back into the correct boxes. 08 06 10

5.0	QC14	INSPECT SPRAY PAINT

Comment: INSPECT SPRAY PAINT 08/06/10

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** ________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 12/05/2008 11:41:53 AM
User: Julie Lecocq

Process Sheet

Customer: CC-DAR01 Dart Aerospace Ltd. **Drawing Name:** D206-507-011

Job Number: 38069 **Part Number:** D206507011

Job Number: 

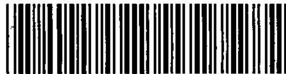
Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
6.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1  (1x)

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
New labels and decals required, @ CHG003
Re-package per PPP:__________ Rev: C
and return to stock Location:________

8/6/10 SP

7.0	QC21 	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE  08/06/11

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion 

u 08-06-11

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** _________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 18/03/2008 7:03:23 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer	: CC-DAR01 Dart Aerospace Ltd.	**Drawing Name**	: D206-507-011
Job Number	: 38069		
Estimate Number	: 10804		
P.O. Number	:	**Part Number**	: D206507011
This Issue	: 18/03/2008 **S.O. No.** :	**Drawing Number**	: R08-016/NCR08-022
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	:
First Issue	: / / **Type** : THERMOFORMING	**Drawing Revision**	:
Previous Run	: 00015	**Material**	:
Written By	:	**Due Date**	: 24/03/2008 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	:		
Comment	:		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
1.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP



0803.18



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

2.0	D206507011	Shroud Module





Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Shroud Module
qty 1 original B18121

3.0	QC	QUALITY CONTROL





Comment: QUALITY CONTROL
Hold to revise and continue the estimate.

**** Parts are quaratine ****

Job Completion



New

Form: rprocess

ACRYTHANE® AVIATION



Peintures industrielles

ACRYTHANE® AVIATION série 584
Couche de finition polyuréthanne à hauts solides pour avion

AVANTAGES

- Bas contenu en COV.
- Résistance exceptionnelle aux agents chimiques, à l'abrasion et à l'écaillure.
- Produit un fini très dur, résistant aux marques et un feuil flexible.
- Résistant au Skydrol.
- Fini durable, même dans les conditions environnementales les plus sévères et les stress mécaniques.

USAGE

Polyester-uréthanne à haute performance pour usage sur avions et autres équipements.

QUALIFICATIONS

- MIL-PRF-85285D, Type I
- Spécification des Forces Canadiennes D-12-003-001/SF-001, Système 1 Classe I, Classe II & Classe III
- Canadair BAMS 565-009, Type II, Classe A, Grade B, lustré, semi-lustré & mat
- Canadair BAMS 565-002, Classe A, Grade B

ENTREPOSAGE

Ce produit peut être conservé pendant une période minimale de 18 mois dans son contenant original hermétiquement fermé à une température entre -10°C (15°F) et 30°C (86°F). Après cette période de temps, le produit doit être testé de nouveau pour ses propriétés.
Le contenant du durcisseur 581-064 doit être fermé hermétiquement car ce produit réagit avec l'humidité de l'air.

CARACTÉRISTIQUES DU FEUIL SEC

Essais effectués sur les panneaux suivants recouverts d'un apprêt époxydique rencontrant MIL-P-23377G (Sico 577-511) et couche de finition blanc lustré (Sico 584-110).
. **Panneau A**: Aluminium 2024-T3 avec traitement MIL-C-5541
. **Panneau B**: Aluminium 2024-T3 avec traitement MIL-A-8625
. **Panneau C**: Aluminium 2024-TO avec traitement MIL-A-8625, type 1
. **Panneau D**: Acier phosphaté Bonderite 1000, jauge 23

Épaisseur de l'apprêt: 0.6-0.9 mil (15-23 microns), épaisseur de la couche de finition: 1.7-2.3 mils (43-58 microns) et une période de vieillissement de 14 jours à 25°C (77°F).

Lustre (60° angle):	90°+ pour les finis lustrés (ASTM D-523)
Panneau A **(20° angle):**	85°+ pour les finis lustrés (ASTM D-523)
Adhérence: Panneaux A et B	100% - 5B (ASTM D-3359-B)
Adhérence humide: Panneaux A et B	100% (FED-STD-141 no. 6301)
Flexibilité: Panneau B, sans apprêt	Passe mandrin 1/8 po. (ASTM D-522)
Flexibilité à froid: Panneau C, sans apprêt	Passe mandrin 1 po. (ASTM D-522, -50°C)
Dureté: Panneau A, sans apprêt	Finis lustrés: 3H-4H (ASTM D-3363) Finis mats et semi-lustrés: H - 2H
Résistance à l'impact:	ASTM D-2794
Panneau B, sans apprêt:	Direct: 80 po./lb - Indirect: 80 po./lb
Panneau D, sans apprêt:	Direct: 160 po./lb - Indirect: 160 po./lb
Déformation à l'impact: Panneau C, sans apprêt	passe 60% (appareil: GE impact/flexibilité)

Résistance à la corrosion: Panneau A
Cabinet brouillard salin (ASTM B-117, D-714/D-3359)
. Durée d'exposition: 1000 heures
. Résultats: aucun cloquage sur le trait ou sur la surface, aucune perte d'adhérence ou lustre.

Résistance à l'humidité: Panneau A
Cabinet à 100% d'humidité relative et température de 48°C (120°F).
. Durée d'exposition: 720 heures
. Résultats: aucun cloquage sur le trait ou sur la surface, aucune perte d'adhérence ou lustre.

Résistance chimique: Panneau A
Aucune perte d'adhérence, ramollissement, cloquage, taches ou autres défauts du feuil après une immersion dans:
. eau distillée: 24 heures à 25°C (77°F)
. huile lubrifiante MIL-L-23699: 24 heures à 121±3°C (250±5°F)
. fluide hydraulique MIL-H-83282: 24 heures à 66±3°C (150±5°F)
. Skydrol 500 B-4: 30 jours à 25°C (77°F)
Aucun effet après 100 frottements avec du méthyle éthyle cétone.

USA	MEXIQUE	CANADA	EUROPE
1-866-750-4440	+52 (81) 8106-2921	Longueuil 1-800-561-7089 • Toronto 1-800-828-1969 • Brantford 1-519-750-0114	+33 (4) 77.96.74.74

Site web : www.sicoindustriel.com



Peintures industrielles

ACRYTHANE® AVIATION série 584
Couche de finition polyuréthanne à hauts solides pour avion

CARACTÉRISTIQUES (du mélange prêt à appliquer)

Viscosité	(ASTM D-1200):	20±2 sec. Ford #4 (couleurs lustrées)
	(ASTM D-4212):	19±2 sec. Zahn #2
	(ASTM D-4212):	24±2 sec. EZ #2
Solides poids(1)	(ASTM D-2369):	58-69 %
Solides volume(1)	(calculés):	51-54 %
COV	(ASTM D-3960):	420 g/litre (3.5 lbs/gal. US)
Taux d'étalement à 2 mils (2):		10 m²/litre (409 pi.²/gal. US)
Résistance à l'affaissement:		3.0-3.5 mils (75-87.5 microns)

(1) Selon la couleur.
(2) Donnée calculée selon le volume de solides à un taux de transfert de 100%.

PRÉPARATION DE LA SURFACE
La surface doit être propre, libre de poussière, huile, graisse ou tout autre contaminant.

MÉLANGE ET DILUTION
- **Ratio du mélange**
  Finis lustrés:
  584-XXX (couleur) 1 partie par volume
  durcisseur 581-064 1 partie par volume
  Finis semi-lustrés (viscosité 24-30 sec. coupe Ford #4):
  584-XXX (couleur) 2 partie par volume
  durcisseur 581-064 1 partie par volume
  Finis mats (viscosité 26-32 sec. coupe Ford #4):
  584-XXX (couleur) 3 partie par volume
  durcisseur 581-064 1 partie par volume
- Peut être utilisé tel quel, aucune dilution requise.
- Si nécessaire, utiliser un diluant conforme à MIL-T-81772 type I ou les diluants Sico 580-024, 580-025, 580-026 et 580-029.
  ATTENTION: L'ajout de diluant augmentera le contenu en COV au-delà de 420 g/litre.
- **Vie du mélange:** 4 heures.
- Aucun temps d'induction requis.

MÉTHODE D'APPLICATION
Par vaporisation, en utilisant un des équipements suivants:
- conventionnel (réservoir à succion ou à pression)
- sans air ou sans air - air assisté
- H.V.L.P.
  (et leurs versions électrostatiques)

Recommandations pour application:
- Appliquer à une température au-dessus de 15°C (59°F).
- Appliquer à une humidité relative en dessous de 65%.
- Un léger sablage est requis si ce produit est appliqué sur lui-même après plus de 48 heures de séchage.
- Épaisseur du feuil sec: 1.7-2.3 mils (42.5 - 57.5 microns).

MODE DE SÉCHAGE
Essais effectués à une épaisseur du feuil mouillé de 4 mils (100 microns).

	Séchage à l'air à 25°C (77°F) (ASTM D-1640)
hors-poisse	4 heures
sec en profondeur	8 heures
sec pour masquer	7-8 heures

Le produit peut être forcé au four pour réduire les temps de séchage.

Attention: Un séchage forcé avec chaleur peut faire augmenter le lustre des finis semi-lustrés et mats. Veuillez allouer un temps de séchage de 3 heures avant d'exposer à la chaleur. Température recommandée: entre 120 et 160°F pendant 1 heure.

APPRÊTS RECOMMANDÉS:
- époxydique à 2 composantes conformément au MIL-PRF-23377
- Sico 577-511 apprêt époxydique hauts solides à 2 composantes pour avion

AUTRES CARACTÉRISTIQUES DU FEUIL SEC
Essais effectués avec le 584-110 White FED-STD-595 No. 17925

Rétention de lustre et couleur

Essai	Rétention de lustre en %	Rétention de couleur (ΔE en unités CIE L.a.b.)
#1	100	0.94
#2	100	0.53
#3	97	0.37
#4	----	0.45

Essai #1:
- Méthode: QUV (ASTM G-53/D-523)
- Lampe: UVA 340
- Cycles: 8 heures lumière à 60° C (140°F)
  4 heures condensation à 40°C (104°F)
- Exposition: 1000 heures

Essai #2:
- Méthode: Weatherometer arc au Xenon 6000 watts (ASTM G26 type BH)
- Cycles: 102 minutes de lumière, 18 minutes de lumière et jet d'eau
- Température de 60°C (140°F) pour la boîte noire
- Humidité relative de 50%
- Intensité de l'arc au xénon: 0.3 à 0.4 watt/m² à 340 nm
- Exposition: 500 heures

Essai #3:
- Méthode: exposition extérieure en Floride
- Conditions: climat subtropical, atmosphère marin, angle d'exposition 45°, direction sud
- Exposition: 12 mois

Essai #4:
- Méthode: résistance à la chaleur (FED-STD-141 #6051)
- Exposition: 1 heure à 250°F (120°C).

NETTOYAGE
Pour nettoyer l'équipement d'application et de préparation, utiliser le diluant 300-011 ou son équivalent.

MESURES DE SÉCURITÉ
Attention: Contient des solvants aromatiques et un isocyanate.
Consulter la fiche signalétique ainsi que les mesures de sécurité indiquées sur l'étiquette.

(Rév. octobre 2006)

Ce bulletin remplace les précédents. Au meilleur de notre connaissance, les informations, estimations et opinions contenues dans ce bulletin sont vraies et précises. Étant donné que l'application et autres conditions ne sont pas sous notre contrôle, nous ne sommes pas en mesure de garantir les résultats.

Jason Murdoch

From:	David Shepherd [dshepherd@dartaero.com]
Sent:	April 29, 2008 4:32 PM
To:	'Jason Murdoch'
Cc:	'Harvey Siemens'; 'L Lacelle'
Subject:	Avionics Shroud Paint
Follow Up Flag:	Follow up
Flag Status:	Red

Jason,

I believe we should be looking for a MIL-PRF-85285 Type 1 paint in flat black to paint that avionics shroud.
This is what is recommended in the BHT-ALL-SPM manual for painting kydex/lexan surfaces.
Use of primer is permissible but not required.

If we go with something else, I will probably have to flam test it.

David

No virus found in this outgoing message.
Checked by AVG.
Version: 7.5.524 / Virus Database: 269.23.6/1403 - Release Date: 4/29/2008 7:26 AM